SNI

SNI 03-1454-1989

Standar Nasional Indonesia

Cetakan genteng lengkung rata

ICS 81.100

Badan Standardisasi Nasional

CETAKAN GENTENG LENGKUNG RATA

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, bentuk, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan cetakan genteng lengkung rata.

2. DEFINISI

2.1. Yang dimaksud dengan cetakan genteng lengkung rata adalah suatu bagian alat dari mesin press genteng yang terdiri dari dua blok metal (logam) yang masing-masing dipasang pada dudukan cetakan atas dan dudukan cetakan bawah serta mempunyai bentuk permukaan sedemikian rupa sehingga lempung plastis yang tertekan diantaranya dapat berbentuk genteng lengkung rata (lihat SII 1127 - 84,[1] Mesin Press Genteng Tipe Ulir Manual).
Mesin Press Genteng Tipe Ulir Manual.

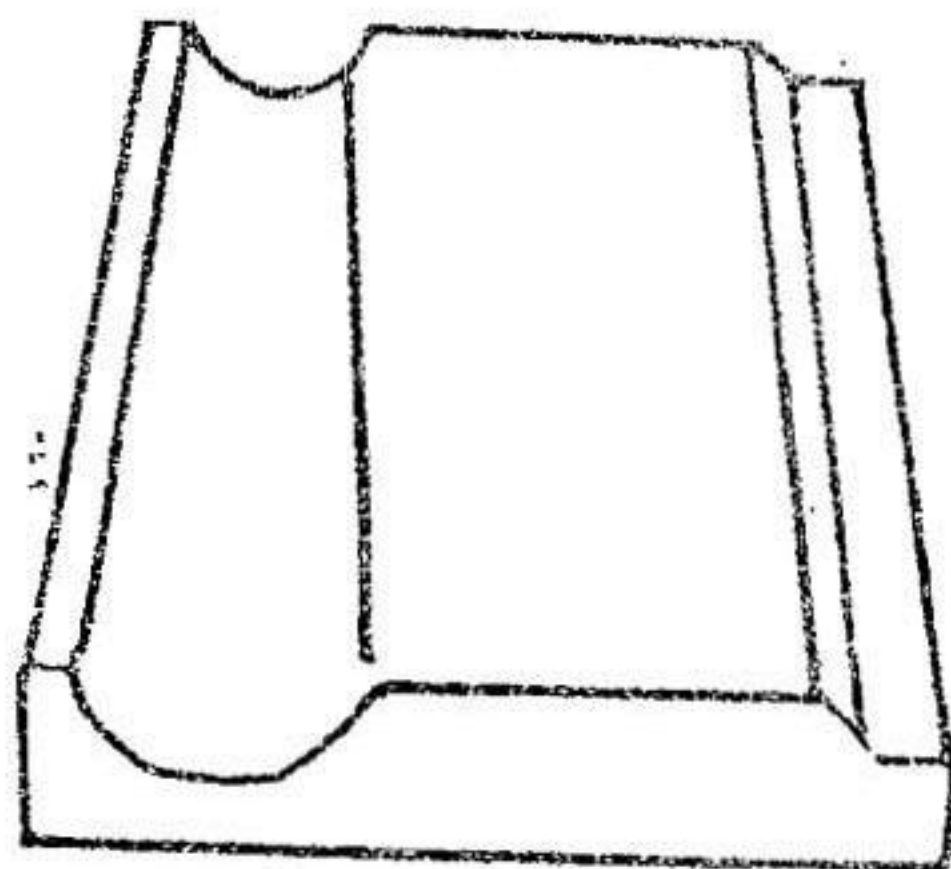
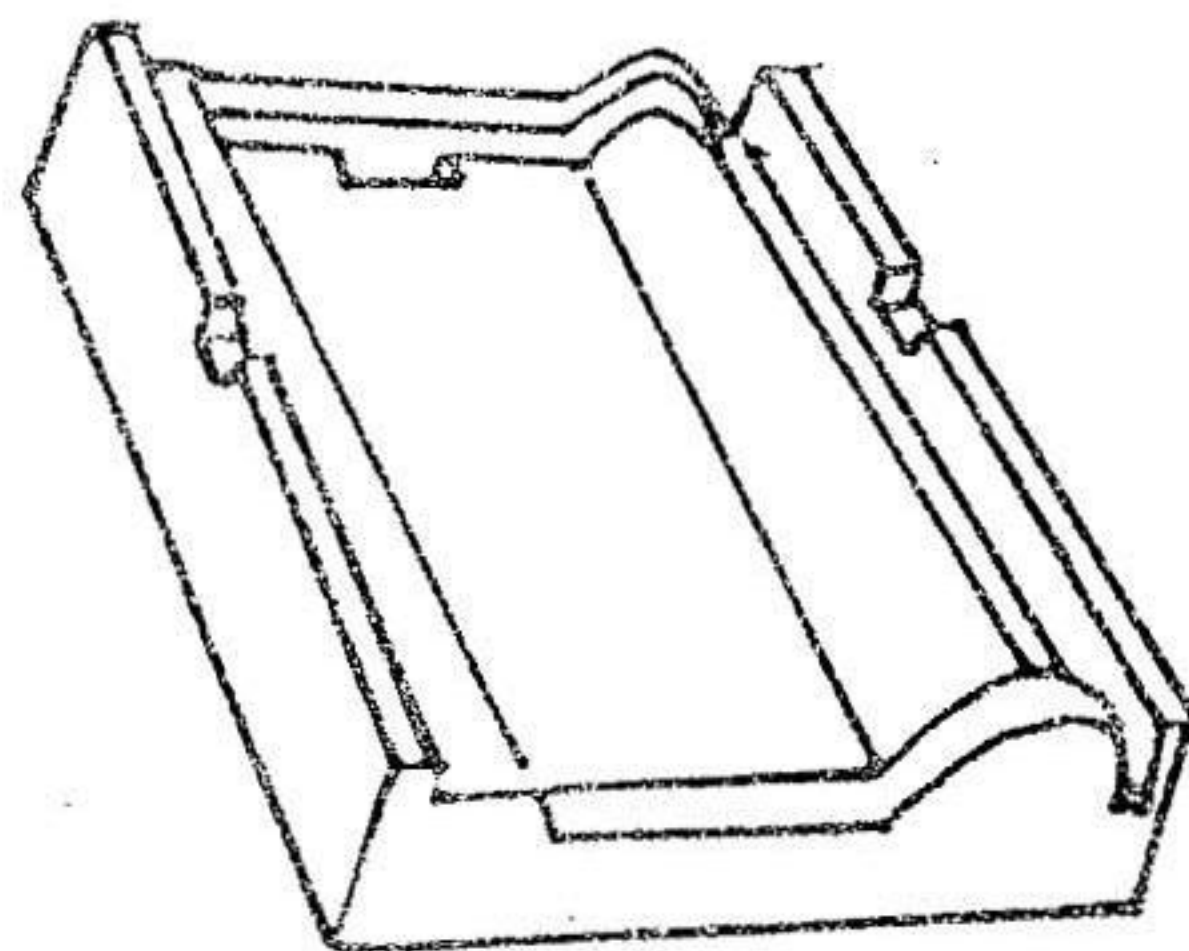
2.2. Yang dimaksud dengan genteng lengkung rata adalah sesuai dengan SII 0022 - 81, Genteng Keramik, butir 2.

Catatan :

a. Cetakan dikenal dengan istilah matres dalam masyarakat.

b. Genteng lengkung rata dikenal dengan istilah genteng palentong.

3. BENTUK CETAKAN

Cetakan genteng lengkung rata dinyatakan dalam bentuk seperti pada Gambar 1 dan Gambar 2 di bawah ini.

Gambar 1
Cetakan Bawah

Gambar 2
Cetakan Atas

4. SYARAT MUTU

4.1. Ukuran

Ukuran cetakan bagian atas dan bagian bawah untuk genteng lengkung rata ukuran kecil, sedang dan besar dengan variasi susut jumlah lempung yang digunakan dapat dilihat dalam tabel I dan Gambar 3, serta tabel II dan Gambar 4.

Tabel I

Ukuran Cetakan Bagian Atas untuk Genteng Lengkung Rata Ukuran Kecil, Sedang dan Besar

Ukuran dalam : mm

Jenis pengukuran	Cetakan Genteng kecil			Cetakan Genteng Sedang			Cetakan Genteng besar		
	Susut Jumlah			Susut Jumlah			Susut Jumlah		
	10 %	12 %	14 %	10 %	12 %	14 %	10 %	12 %	14 %
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
a	87	89	91	87	89	91	87	89	91
b	20	20	21	20	20	21	20	20	21
c	20	20	21	20	20	21	20	20	21
d	20	20	21	20	20	21	20	20	21
e	344	352	360	344	352	360	344	352	360
f	11	11	12	11	11	12	11	11	12
g	75	77	79	75	77	79	75	77	79
h	45	46	47	45	46	47	45	46	47
i	85	87	89	85	87	89	85	87	89
j	210	215	[illegible]	210	215	220	210	215	220
k	266	273	[illegible]	333	341	349	444	454	465
l	302	309	317	369	378	387	476	487	498
m	92	94	96	92	94	96	92	94	96
n	165	169	173	165	169	173	165	169	173
o	45	46	47	45	46	47	45	46	47
p	18	18	19	18	18	19	18	18	19
q	34	35	36	34	35	36	34	35	36
q1	11	11	12	11	11	12	11	11	12
q2	11	11	12	11	11	12	11	11	12

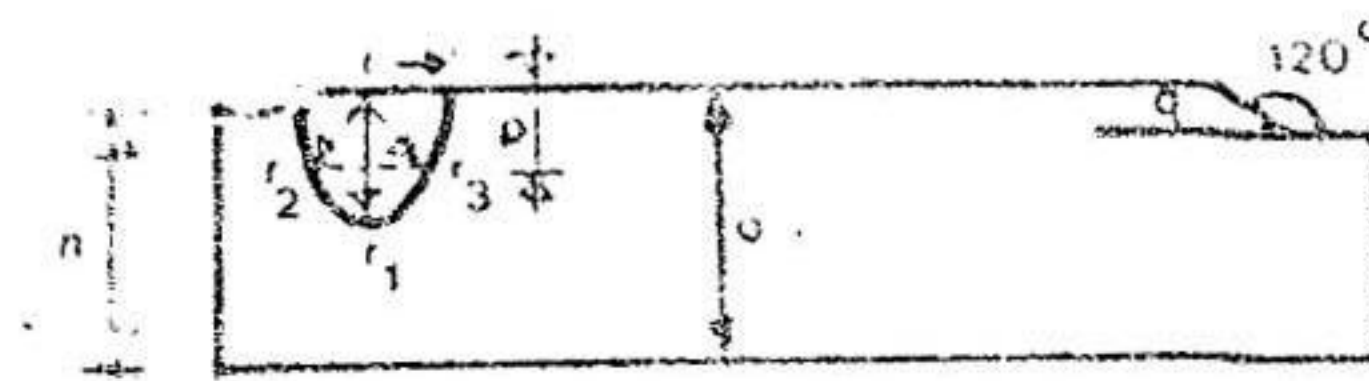
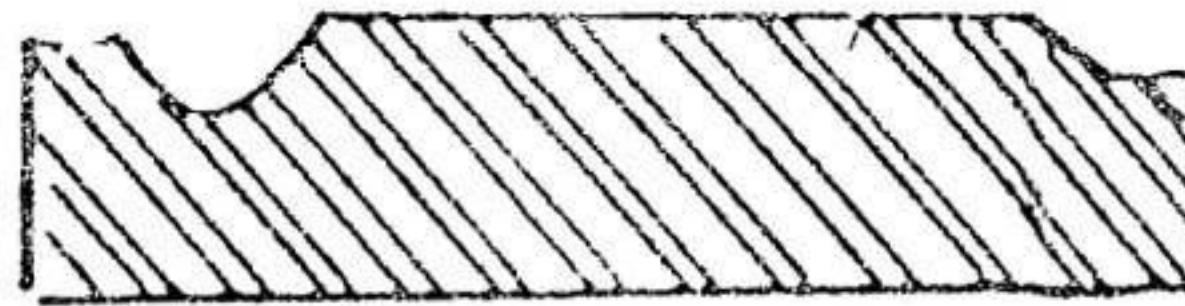
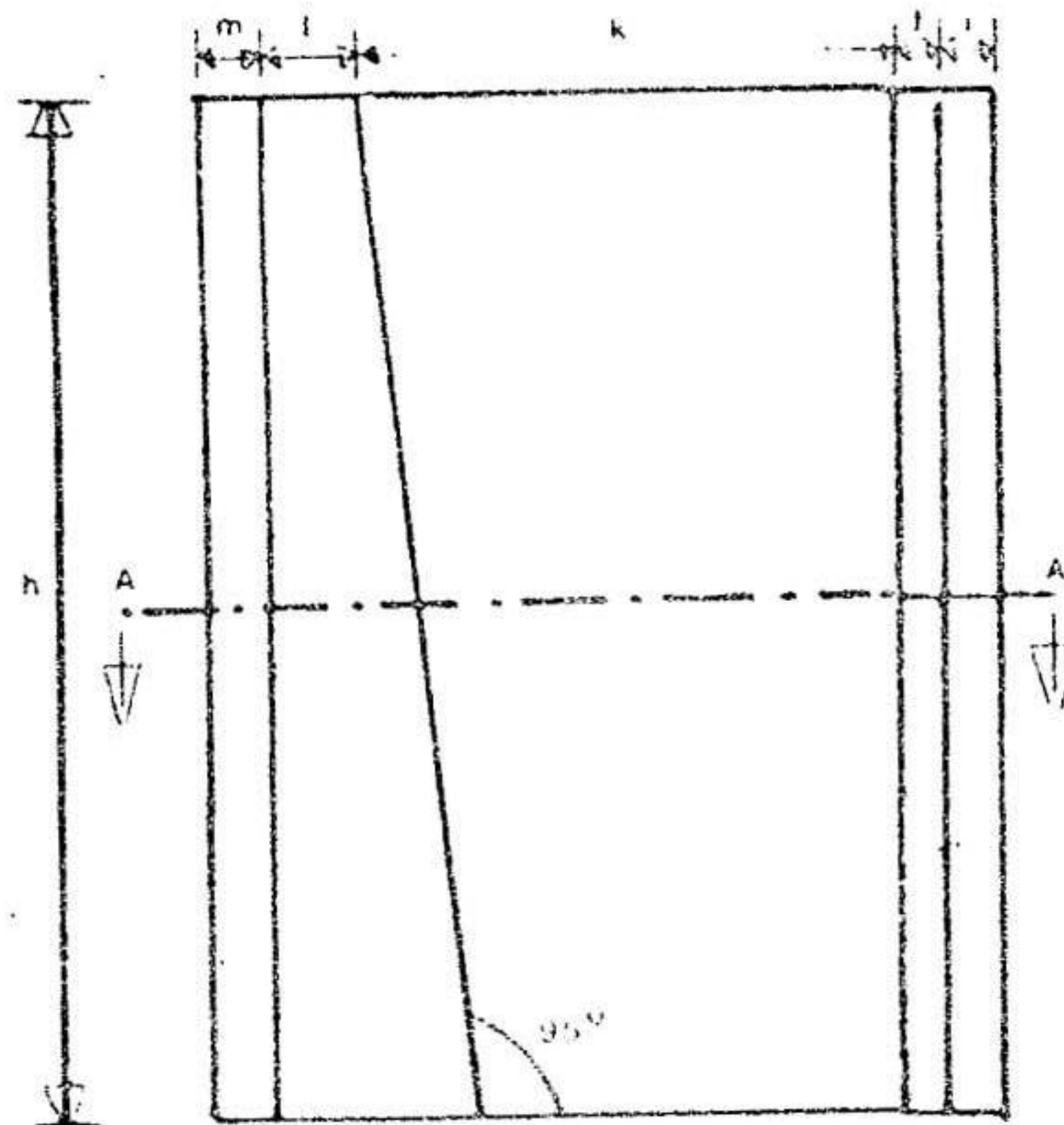
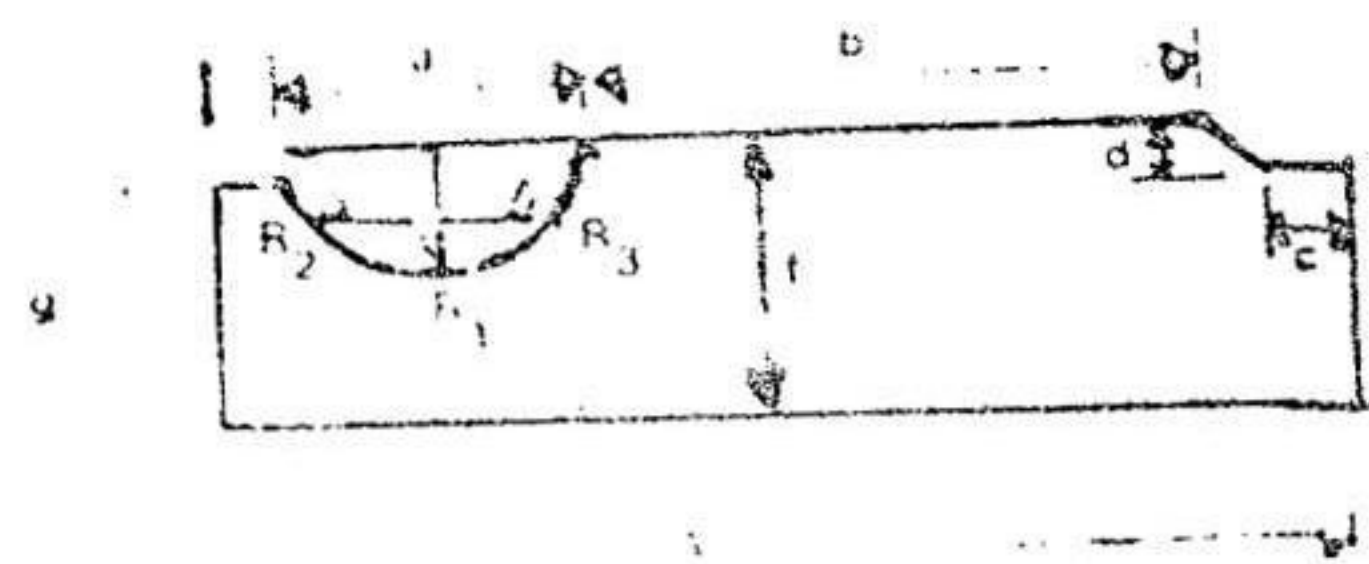
Tabel I (lanjutan)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
r	11	11	12	11	11	12	11	11	12
s	45	46	47	45	46	47	45	46	47
t	75	77	79	75	77	79	75	77	79
u	86	88	90	86	88	90	86	88	90
v	15	15	16	15	15	16	15	15	16
w	15	15	16	15	15	16	15	15	16
x	15	15	16	15	15	16	15	15	16
y	344	352	360	346	352	360	346	352	360
a'	15	15	16	15	15	16	15	15	16
b'	34	35	36	34	35	36	34	35	36
c'	11	11	12	11	11	12	11	11	12
d'	210	215	220	210	215	220	210	215	220
e'	45	46	47	45	46	47	45	46	47
f'	23	24	24	23	24	24	23	24	24
g'	15	15	16	15	15	16	15	15	16
r_1	30	31	32	30	31	32	30	31	32
R.2.3	27	28	30	27	28	30	27	28	30
R.1.2.3	40	41	42	40	41	42	40	41	42

Tabel II

Ukuran Cetakan Bagian Bawah untuk Genteng Lengkung Rata Ukuran Kecil, Sedang dan Besar

ukuran dalam mm

Jenis Peng-ukur-an	Cetakan Genteng Kecil			Cetakan Genteng Sedang			Cetakan Genteng Besar		
	Susut Jumlah			Susut Jumlah			Susut Jumlah		
	10 %	12 %	14 %	10 %	12 %	14 %	10 %	12 %	14 %
a	90	92	94	90	92	94	90	92	94
b	165	169	173	165	169	173	165	169	173
c	22	22	23	22	22	23	22	22	23
d	11	11	12	11	11	12	11	11	12
e	300	310	314	300	310	314	300	310	314
f	70	72	73	70	72	73	70	72	73
g	59	60	62	59	60	62	59	60	59
h	266	273	279	333	341	349	444	454	465
i	22	22	23	22	22	23	22	22	23
j	11	11	12	11	11	12	11	11	12
k	210	215	220	210	215	220	210	215	220
l	45	46	47	45	46	47	45	46	47
m	12	12	13	12	12	13	12	12	13
n	59	60	62	59	60	62	59	60	62
o	70	72	73	70	72	73	70	72	73
p	15	15	16	15	15	16	15	15	16
q	115°	115°	115°	115°	115°	115°	115°	115°	115°
r	45	46	47	45	46	47	45	46	47
s	12	12	13	12	12	13	12	12	13
R 1.2.3	40	41	42	40	41	42	40	41	42
r_1	30	31	32	30	31	32	30	31	32
$r_{2.3}$	27	28	30	27	28	30	27	28	30

Gambar 4

Cetakan Genteng Bagian Bawah

4.2. Toleransi

Cetakan genteng lengkung rata harus memenuhi toleransi ukuran sebesar ± 0,5 mm.

4.3. Sifat Tampak

Blok cetakan genteng harus halus, bebas dari cacat seperti retak, berlubang, keropos serta kerusakan lain yang merugikan dalam pemakaian.

4.4. Sifat Bahan

Bahan yang digunakan untuk pembuatan blok cetakan minimum adalah besi tuang kelabu kelas 15 (BTK 15), dengan sifat bahan harus memenuhi syarat seperti tercantum dalam SII 0167 - 77,[2)] Mutu dan Cara Uji Besi Tuang Kelabu .

5. CARA UJI PENGAMBILAN CONTOH

5.1. Cara pengambilan contoh dilakukan secara acak.

5.2. Jumlah contoh :

Untuk setiap kelompok sampai 100 (seratus) buah diambil satu contoh, kecuali ditetapkan lain atas dasar persetujuan antara pihak produsen dan pihak konsumen.

6. CARA UJI

6.1. Pengujian ukuran dan toleransi dilakukan dengan mengukur [illegible] bagian secara tepat menggunakan alat ukur dengan ketelitian 0,[illegible] mm

6.2. Pengujian sifat tampak dan sifat bahan, dilakukan menurut cara yang tersebut dalam SII 0167 - 77.[2)]

7. SYARAT LULUS UJI

Cetakan genteng dinyatakan lulus uji, apabila dapat memenuhi seluruh persyaratan pada butir 4.

8. SYARAT PENANDAAN

8.1. Pada produk : merek / nama pabrik

8.2. Pada label dinyatakan :

- Jenis cetakan genteng
- Ukuran genteng
- Susut jumlah lempung yang digunakan.

8.3. Keterangan lain yang dianggap perlu.